SNI 05-2295-1991

Standar Nasional Indonesia

Gergaji sirkular untuk pemotongan logam dengan diameter 224 - 2240 mm

ICS 25.100.4

Badan Standardisasi Nasional BSN

SNI 05-2295-1991

GERGAJI SIRKULAR UNTUK PEMOTONG LOGAM DENGAN DIAMETER 224 - 2240 mm

REPUBLIK INDONESIA

DEPARTEMEN PERINDUSTRIAN

P E N D A H U L U A N

Standar Gergaji Sirkular untuk Pemotongan Logam dengan Diameter 224 - 2240 mm, disusun dalam rangka menunjang Program Industrial Restructuring Project untuk tahun anggaran 1990/1991.

Standar ini telah dibahas dalam Rapat-rapat Teknis, Prakonsensus dan terakhir dirumuskan dalam Rapat Konsensus Nasional pada tanggal 14 -12-1990 di Jakarta.

Hadir dalam rapat-rapat tersebut wakil-wakil dari Produsen, Konsumen, Lembaga Ilmu Pengetahuan dan Lembaga Teknologi serta Instansi yang terkait lainya.

Sebagai acuan diambil dari :

- ISO. 2924.197 (E)

GERGAJI SIRKULAR UNTUK PEMOTONGAN LOGAM DENGAN DIAMETER 224 - 2240 mm

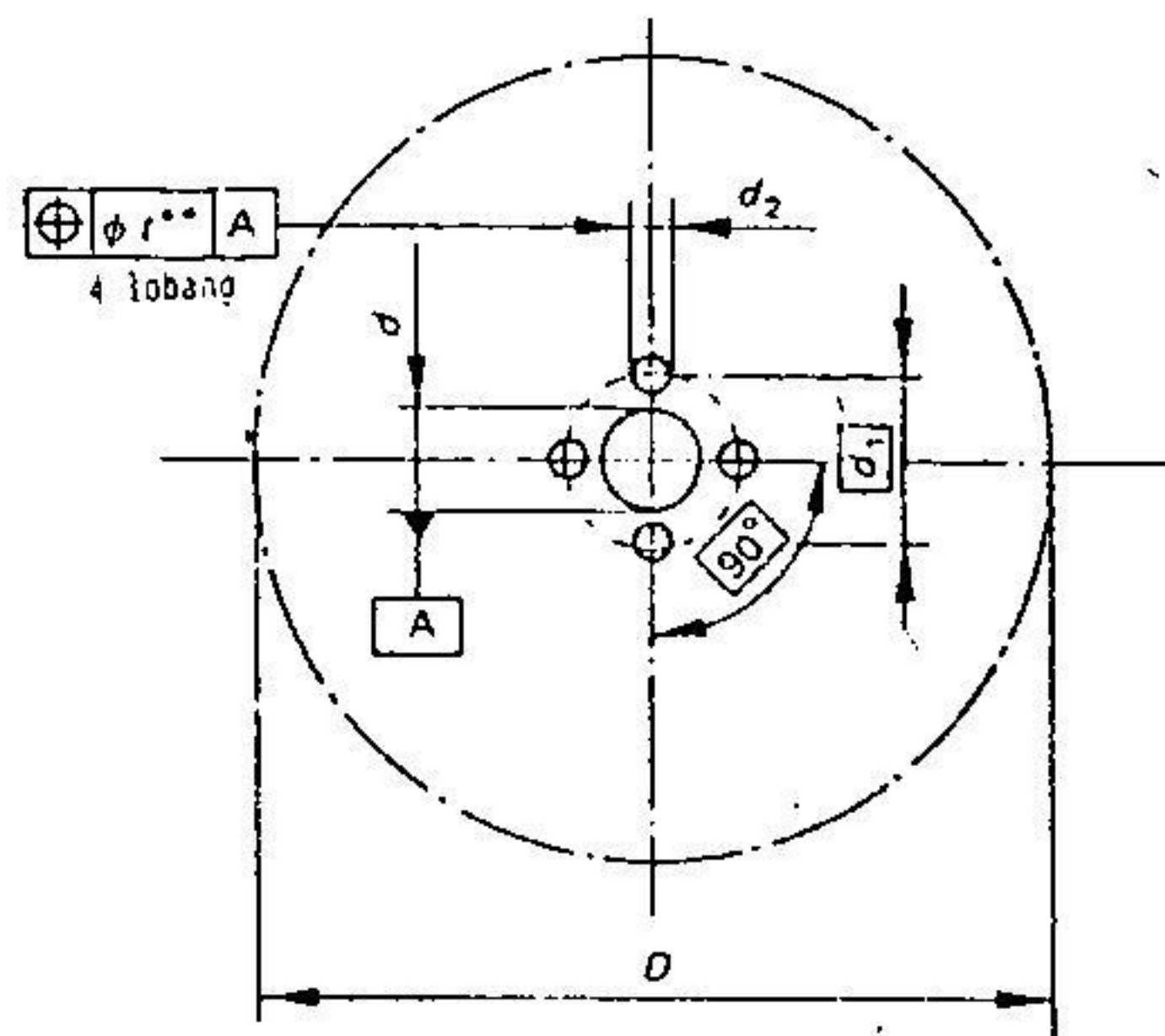
1. RUANG LINGKUP

Standar ini meliputi bentuk dan ukuran dari gergaji sirkular. untuk memotong logam dengan diameter 224 - 2240 mm

2. MAMPU TUKAR

Cakupan secara lengkap dari diameter luar D dibagi kelompok angka cakupan yang mana untuk mendapatkan seri R 20 dari angka pilihan dan dalam penerimaan diameter seri R 10 secara lengkap lihat ISO R/523.
Rentang diameter dalam diberikan ISO R 240, dengan tambahan diameter dalam 120 mm.

3. UKURAN GERGAJI SIRKULAR

-- ukuran gergaji sirkular sesuai dengan Gambar dan Tabel.

Gambar

Gergaji Sirkular untuk Pemotong Logam dengan diameter 224 - 2240 mm

Tabel

Gergaji Sirkular untuk Pemotong Logam dengan diameter 224 - 2240 mm.

Satuan : mm

Gergraji							Permesinan
Rentang Diameter D		D	d	d_1	d_2	t^{**}	Diameter & pengarah pen
Diatas	Sampai	Ukuran Dipakai	H8*		Js14		d'_2 h8
224	280	250	32	50	8,5	0,30	8
280	355	315	40	63	10,5	0,30	10
355	450	400	50	80	17	0,35	16
450	560	500		100			
560	710	630	80	120	22	0,35	20
710	900	800					
900	1 120	1 000	100	200	32	0,45	30
1 120	1 400	1 250					
1 400	1 800	1 600	120	315	40	0,55	38
1 800	2 240	2 000		400			

Catatan :

* Untuk penggunaan kusus kecepatan tinggi penggergajian disarankan dengan menggunakan toleransi H7.

** Ukuran t sesuai dengan toleransi diameter d2 titik pusat harus terletak di dalam diameter t titik pusat berimpit dengan spesifikasi posisi disesuaikan diameter d2.